

VHM HGT FRÄSER



- ⊕ HOHES ZEITSPANVOLUMEN
- ⊕ HÖHERE VORSCHÜBE
- ⊕ GROSSE ZUSTELLUNGEN





0384 56 SCHAFTFRÄSER HGT

4 Z, für HPC Zerspantung

VHM	HPC	

Vierschneider, glatter Zylinderschaft, gerade Stirn, Zentrumschnitt, 50° Rechtsdrall, PVTi-beschichtet

- kurze Ausführung
- mit Eckradius
- ungleiche Teilung
- lieferbar auch mit seitlicher Spannfläche, ab 12 mm Ø obligatorisch
- **auf Wunsch mit Arbeitstiefe lieferbar**

Werkstoffeignung	Stahl	Hochwarmfeste Legierungen	Nichtrostender Stahl	Eisenguss	NE-Metalle und Nichtmetalle	Gehärtete Werkstoffe	Qualität	Beschichtung
A							UMGC	PVTi

Vollhartmetallfräser	Bestell-Nr.	d_1	l_2	l_3	d_3	l_1	r	d_2	z	Preis €	Verfügbarkeit
----------------------	-------------	-------	-------	-------	-------	-------	---	-------	---	---------	---------------

ohne AT kurz		Bestell-Nr.	d_1	l_2	l_3	d_3	l_1	r	d_2	z	Preis €	Verfügbarkeit
	NVV 0384 56 060	6	12	-	-	57	0,5	6	4	52,80	<input checked="" type="checkbox"/>	
	NVV 0384 56 061	6	12	-	-	57	1	6	4	52,80	<input checked="" type="checkbox"/>	
	NVV 0384 56 080	8	16	-	-	63	0,5	8	4	58,20	<input checked="" type="checkbox"/>	
	NVV 0384 56 081	8	16	-	-	63	1	8	4	58,20	<input checked="" type="checkbox"/>	
	NVV 0384 56 100	10	20	-	-	72	0,5	10	4	77,50	<input checked="" type="checkbox"/>	
	NVV 0384 56 101	10	20	-	-	72	1	10	4	77,50	<input checked="" type="checkbox"/>	
	NVV 0384 56 120	12	24	-	-	83	1	12	4	98,00	<input checked="" type="checkbox"/>	
	NVV 0384 56 021	12	24	-	-	83	2	12	4	98,00	<input checked="" type="checkbox"/>	
	NVV 0384 56 160	16	32	-	-	92	1	16	4	188,00	<input checked="" type="checkbox"/>	
	NVV 0384 56 161	16	32	-	-	92	2	16	4	188,00	<input checked="" type="checkbox"/>	
	NVV 0384 56 200	20	40	-	-	104	1	20	4	266,00	<input checked="" type="checkbox"/>	
	NVV 0384 56 201	20	40	-	-	104	2	20	4	266,00	<input checked="" type="checkbox"/>	

Hauptanwendung
Nebenanwendung

lieferbar solange Vorrat reicht

Auf Anfrage

ab Lager lieferbar, freibleibend

SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN/ ZAHNVORSCHÜBE/SCHNITTTIEFEN

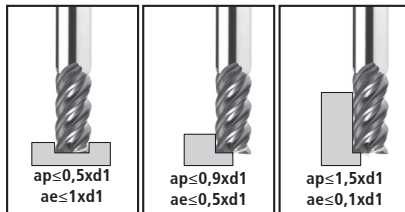


0384



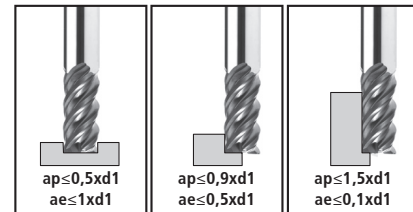
für Taschen- und Nutenfräsen

hochwarmfeste Legierungen
1.4542 usw.:



Vorschub pro Zahn f_z
 $V_c = 25$ m/min

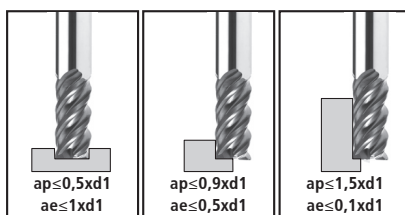
Exotische Werkstoffe
Inconel 718 usw.:



Vorschub pro Zahn f_z
 $V_c = 15$ m/min

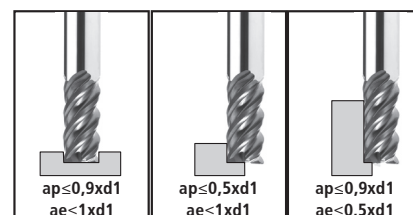
d_1	f_z	f_z	f_z	d_1	f_z	f_z	f_z
6	0,020	0,025	0,025	6	0,020	0,025	0,025
8	0,030	0,035	0,035	8	0,030	0,035	0,035
10	0,035	0,045	0,045	10	0,035	0,045	0,045
12	0,040	0,050	0,050	12	0,040	0,050	0,050
16	0,060	0,075	0,070	16	0,060	0,075	0,070
20	0,070	0,080	0,075	20	0,070	0,080	0,075

rostfreie Stähle
1.4401, 1.4571, 1.4404 (Cr-Ni-Mo) usw.:



Vorschub pro Zahn f_z
speed $V_c = 40$ m/min

rostfreie Stähle
1.4301, 1.4541, 1.4307 (Cr-Ni) usw.:



Vorschub pro Zahn f_z
speed $V_c = 80$ m/min

d_1	f_z	f_z	f_z	d_1	f_z	f_z	f_z
6	0,025	0,025	0,035	6	0,025	0,025	0,040
8	0,035	0,035	0,050	8	0,035	0,035	0,055
10	0,045	0,045	0,070	10	0,045	0,045	0,075
12	0,050	0,050	0,080	12	0,050	0,050	0,085
16	0,075	0,075	0,090	16	0,075	0,075	0,100
20	0,080	0,080	0,100	20	0,080	0,080	0,125

Diese Angaben sind Richtwerte. Kundenspezifische Gegebenheiten wie Antriebsleistung, Maschinenstabilität, Werkzeugauskrantung etc. sind hierbei nicht berücksichtigt. Um einen optimalen Einsatz unserer Produkte in ihrer Fertigung sicherzustellen, vereinbaren Sie bitte einen Termin mit einem unserer Anwendungstechniker.

KONTAKT

**Voha-Tosec
Werkzeuge GmbH**
Schreinerweg 2a + 2b
D-51789 Lindlar

Telefon: +49 [0] 22 66/47 81-11
Telefax: +49 [0] 22 66/47 81-40

E-Mail: info@voha-tosec.de
Internet: www.voha-tosec.de